



19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 300 860**

51 Int. Cl.:  
**A23B 4/023** (2006.01)  
**A23B 4/005** (2006.01)  
**A23B 4/06** (2006.01)  
**A23B 4/015** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **04805091 .8**  
86 Fecha de presentación : **07.12.2004**  
87 Número de publicación de la solicitud: **1704780**  
87 Fecha de publicación de la solicitud: **27.09.2006**

54 Título: **Procedimiento para el acondicionamiento y conservación de larga duración sin cadena de frío, de productos cárnicos.**

30 Prioridad: **05.12.2003 AR 0304507**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**16.06.2008**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**16.06.2008**

73 Titular/es: **Pablo Román Curutchet Ferreira**  
**Mallorca, 464 – 3, 1**  
**08013 Barcelona, ES**  
**INTA Instituto Nacional de Tecnología a**  
**Agropecuaria**

72 Inventor/es: **Curutchet Ferreira, Pablo Román;**  
**Masana Rinero, Marcelo;**  
**Vaudagna Barbero, Sergio y**  
**Sanchez Danguise, Guillermo**

74 Agente: **Manresa Val, Manuel**

ES 2 300 860 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

## DESCRIPCIÓN

Procedimiento para el acondicionamiento y conservación de larga duración sin cadena de frío, de productos cárnicos.

La presente invención hace referencia a un procedimiento para el acondicionamiento y conservación de larga duración sin cadena de frío, de productos cárnicos.

Más concretamente, la presente invención ampara las etapas de un procedimiento que permite acondicionar y preservar cortes de carne para su transporte y almacenamiento por un tiempo determinado sin la necesaria intervención de una cadena de frío para su conservación.

### Estado de la técnica anterior a la presente invención

Desde épocas inmemoriales es sabido que todo corte o pieza de carne sumergida en una solución de sal saturada y luego puesta a secar, se "cura", obteniéndose un producto duro, de aspecto nada agradable, pero que permite conservarse un tiempo largo sin descomponerse, aun cuando sus propiedades nutritivas y organolépticas son muy bajas o deficientes.

Con el advenimiento de las instalaciones frigoríficas, ya desde aproximadamente el año 1850-60 en adelante fue posible congelar las piezas de carne, y transportarlas en vagones refrigerados, para luego mantenerlas en cámaras de frío, ya sea para su transporte marítimo, o bien en las grandes ciudades, hasta su venta minorista. Este proceso se conoce usualmente como "cadena de frío", y funciona muy bien siempre que la cadena de frío no se interrumpa.

Sin embargo existen lugares donde dichas instalaciones no existen, ya sea por no justificarse el costo de las instalaciones, o bien debido a deficiencias tecnológicas y de equipamiento que aun existen en algunas naciones del mundo.

Estas deficiencias de instalación y equipamiento impiden o dificultan la colocación de grandes volúmenes de cuotas de exportación de productos cárnicos, pues aun cuando las piezas carneas se transporten en buques frigoríficos, de nada sirve si al llegar a destino se carece de las cámaras frigoríficas adecuadas para preservar el producto.

Este problema, aquí someramente planteado, impide la penetración y captura de nuevos mercados no tradicionales para los productos cárnicos, con las consiguientes pérdidas de oportunidad.

Existen luego otros métodos más primitivos para el curado de la carne, pero todos ellos, practicados desde la antigüedad, consisten en secar la carne bajo la protección de ClNa concentrado y nitritos, o bien ahumar la carne, etc. pero ninguno de estos métodos conocidos permiten tener una carne blanda y lista para el consumo o para la cocción, como si fuese una pieza cárnica recién procesada y con la mayoría de sus jugos, tierna y blanda.

Otros procesos, tal como ejemplo el "corned beef", si bien pueden prescindir de la cadena de frío para su conservación necesitan de envases herméticos de hojalata para su correcto resguardo y acondicionamiento, proceso e insumos que son por sí mismos de un costo elevado.

El estado de la técnica mas cercano, se refiere a los métodos de fabricación de productos cárnicos con características mejoradas. Sin embargo, todos estos documentos se refieren a la estabilidad de almacenamiento basada en la "refrigeración".

La Patente N. EP A1-0 683986 divulga un proceso para la fabricación de jamón cocido con un mejor rendimiento de cocción sin afectar negativamente en la textura. El proceso consta de recorte y corte de músculos de cerdo en trozos, tratando dichas piezas con una alta presión hidrostática, inyectando salmuera en las piezas de músculos de cerdo tratadas a presión, recortándolos, rellenándolos, cociéndolos y refrigerándolos. El jamón cocido se puede almacenar a temperaturas de refrigeración de 2 a 8 C.

De acuerdo con la invención de la Patente n. GB-A-2288308, se describe un proceso para producir un compuesto de jamón cocido. En una fase de clasificación de carne cruda que comprende los muslos, parte superior y codillos del jamón son colocados en recipientes. Los recipientes son sometidos a una fase de cura en la cual se inyecta en cada pieza de carne una solución de salmuera. Las piezas de carne son masajeadas en un tambor para masajes y posteriormente retirados y almacenados a 3 - 6°C en recipientes durante 24 a 48 horas. Las piezas de carne son masajeadas por segunda vez antes de la entrega a la fase de recorte en la que se extrae el material de desecho de las piezas de carne. Aguas debajo de esta fase de recorte las piezas de carne se integran en un compuesto de jamón en una fase de moldeado. Se separa limpiamente del compuesto de jamón, el cual se inserta luego en una bolsa para cocción de la que el aire es evacuado antes de sellar la bolsa. Los jamones son entonces cocinados. Tras la cocción, los jamones son enfriados y extraídos de las bolsas para cocción en una fase de desmolde y luego envasados al vacío. Cualquier etiquetado adecuado se puede aplicar al exterior de la bolsa y un número de los jamones pueden ser envasados en cajas y entregados a una sala refrigerada en espera de su distribución.

## ES 2 300 860 T3

En el documento M.H.F. Spoto y otros., Sci. Agric. Vol. 57 n.3 Piracicaba Julio/Sept. 2000, se evalúa el efecto de la radiación gamma sobre la reducción en la población de *Stafilococos áureo*, *Escherichia coli* y *Salmonella entérica* en lo referente a la pechuga de pollo almacenada bajo refrigeración.

### 5 Objeto de la presente invención

Es objeto de la presente invención un procedimiento que permita acondicionar cortes cárnicos y conservarlos aptos para el consumo por un lapso de hasta 8 meses, sin la intervención de una cadena de frío para su conservación, conservándose a temperaturas de hasta 30°C sin deterioros.

10

Es otro objeto de la invención que los cortes cárnicos puedan ser acondicionados en envases de material reciclable y de bajo costo, tal como bolsas plásticas, o cajas de cartón, o combinación de ambos, tanto para su transporte como para su almacenamiento y conservación, sin que el contenido sufra deterioro alguno.

15

Es también objeto de la invención un procedimiento que permita mantener sin deterioro y apto para el consumo a cortes cárnicos por un lapso de hasta 8 meses, sin perder las condiciones organolépticas de la carne, es decir, manteniendo a dichos cortes de carne blandos, tiernos, con gran parte de sus jugos intactos en su interior, y con un color y sabor agradable.

20

Es por último objeto de la invención poder aprovechar cortes de carne de segunda selección, por regla general no incluidas en los procesos tradicionales de conservación con cadena de frío para la exportación, logrando un excelente producto para el consumo.

### Reseña de la presente invención

25

Procedimiento para el acondicionamiento y conservación de larga duración sin cadena de frío, de productos cárnicos, que incluye la etapa de seleccionar cortes cárnicos, trocearlos y/o despostarlos si ello fuese necesario, eliminando las grasas y los recortes menores, obteniendo piezas de peso y tamaño dentro un rango uniforme, caracterizado por comprender las siguientes etapas:

30

a) Se inyectó cada pieza de carne con una solución de salmuera que contiene por lo menos CINa con una concentración necesaria para arribar hasta un máximo de 20% del peso del corte de carne inyectado;

35

b) Una vez inyectadas todas las piezas del mismo lote bajo tratamiento, se procede a masajear la carne por un tiempo con un rango entre 8 a 24 horas bajo presión y temperaturas reducidas;

40

c) Luego este mismo lote se retira del masajeador y se introduce cada pieza de carne en una bolsa herméticamente cerrada de un polímero impermeable y se sometió el lote de cortes de carne así embolsadas a un proceso de cocción en agua caliente hasta lograr en el centro de la pieza de mayor tamaño una temperatura de 70 a 85°C por un tiempo de 15 a 30 minutos;

45

d) Luego se retira del baño de cocción la partida de bolsas con carne y se procede retirar la carne de cada bolsa de cocción, y se efectúa un proceso de enfriado hasta alcanzar en el centro geométrico de las piezas de carne una temperatura en el entorno de los 26°C;

e) Finalizada la etapa de enfriamiento, se envasa cada trozo de carne pre-cocida;

f) Envasadas las piezas de carne, se las somete a un proceso de congelamiento en el entorno de los -14°C.

50

g) Los trozos de carne así empaquetados son sometidos a un proceso de irradiación hasta acumular una dosis mínima total de 15 kGy.

Es de notar que en la etapa (e), es facultativo envasar las piezas en bolsas de material "BTECIN" de la firma Sealed Air Co. de Argentina, o cualquier otro empaque al efecto, y luego empaquetar las bolsas en cajas de cartón.

55

A efectos de ilustrar una forma práctica de implementar las etapas del proceso arriba citadas, se adjunta en la Figura 1 un diagrama de bloques con las principales operaciones secuenciales indicadas, y en apoyo del ejemplo de obtención para cada una de dichas etapas, debiéndose entender que las consideraciones puntuales expresadas para los siguientes ejemplos reflejan condiciones de una prueba piloto de laboratorio, condiciones que pueden ligeramente variar en partidas elaboradas a escala industrial.

60

### *Materia prima empleada*

Para cada ensayo se trabajó con 40 Kg. de carne troceado en piezas de aproximadamente 10 Kg. cada una, conteniendo cada bolsa un corte de "paleta", es decir, cortes despostados elegidos de los músculos supraespinoso, infraespinoso, músculo trapecio, deltoides, dorsal ancho, tríceps braquial y tensor de la fascia antebraquial. Se eliminaron los recortes y los trozos de grasas. Se procedió a pesar para cada bolsa por separado cada corte, los recortes y los trozos de grasa retirados.

65

## ES 2 300 860 T3

### *Inyección*

5 Se definió la formulación de la solución de inyección determinando las concentraciones de nitrito y cloruro de sodio necesarias para alcanzar en el producto procesado una concentración de 3,5% de ClNa/ 100g de producto cocido y una cantidad no superior de 150 ppm de nitrito de sodio en el producto cocido, correspondiendo esto aproximadamente al 20% del peso del corte sin procesar.

Se empleó una inyectora de una sola aguja Dick Lokespritze Esslingen A. NX.

### 10 *Masajeado*

El masajeado es necesario para la correcta distribución uniforme de la salmuera inyectada en toda la pieza bajo tratamiento.

15 Se empleo un bombo masajeador “KOCH”, de 90 Kg. de capacidad máxima y con un rango de rotación del tambor de 0 a 9 r.p.m. Los 40 Kg. de carne trozada fueron cargados en el tambor, se produjo un vacío en su interior de 15” Hg y se operó a 5 r.p.m., bajo refrigeración a -1°C.

Se efectuaron dos pruebas de masajeado; una durante 8 horas y la otra durante 24 horas.

20

### *Cocción*

25 La etapa de cocción fue determinada para lograr en el centro de las piezas un tiempo de cocción de 20 minutos a 75°C. Para ello se empleó un autoclave con duchas de agua, marca MICROFLOW, (Barriwald) simulando la cocción en un baño de agua. Previo a esto se encerró cada pieza de carne del lote bajo tratamiento en bolsas de polietileno de alta densidad de la firma CT Plast. El agua del tratamiento inicialmente tuvo una temperatura de 80°C y se mantuvo esta temperatura hasta que el corte de mayor tamaño adquiere la citada temperatura de 75°C, contabilizando a partir de ese momento, 20 minutos de cocción.

### 30 *Enfriado*

Finalizada la cocción, cada pieza se enfrió hasta llegar a un entorno de los 26°C.

### *Envasado bajo vacío*

35

Finalizado el enfriado, se envasó bajo vacío cada pieza de carne en bolsas tal como las bolsas “BTECIN” de la firma Sealed Air Co. de Argentina.

### *Empaquetado*

40

Se emplean cajas de cartón de 40 cm. de ancho, 60 cm. de largo y 16 cm. de alto, ingresado 6 piezas por caja. Esta etapa es facultativa y puede realizarse luego de la etapa siguiente de congelamiento.

### *Congelamiento*

45

Una vez enfriado y envasados los trozos de carne, se los congela a -14°C, ya sea envasado solamente en las bolsas de plástico, o bien con las bolsas de plástico puestas dentro de cajas de cartón.

### *Irradiación*

50

Se sometieron las cajas a irradiación con rayos gamma en el Centro Atómico de Ezeiza hasta acumular una dosis mínima de 15 kGy.

55 Las siguientes tablas o cuadros de resultados, elaborados por el INTA y firmados en Febrero de 2003 en el Centro de Investigación de Agroindustria de Morón, Prov. de Buenos Aires, indica las bondades del procedimiento según la presente invención y el logro de los objetivos planteados.

### *Concentración de Sales en Solución*

60

ClNa (%): 18,96%

NO<sub>2</sub>Na (g/kg): 0.9 g/kg.

Observación: Masajeado continuo durante 8 horas.

65

## ES 2 300 860 T3

RENDIMIENTO DE LA BOLSA					
No. DE BOLSA	PESO NOMINAL BOLSA, g	PESO TOTAL BOLSA, g	CARNE SOMETIDA A PROCESO, %	RECORTES, %	GRASA, %
1	11300.00	11300.00	63.78	22.89	13.33
2	10500.00	10480.20	60.16	31.87	7.97
3	8850.00	8736.30	60.96	26.21	12.83
4	11600.00	11473.40	66.75	27.03	6.22
5	10450.00	10358.50	60.53	30.71	8.76
6	10700.00	10700.00	64.68	30.77	4.55

Variación de peso de cada corte durante el proceso							
No. Muestra	Corte	Peso inicial, g	Nivel de Inyección Real %	Variación al iniciar masajeado, %	Variación D. Resquemado y masajeado, %	Variación D. De la cocción, %	Variación total, %
1	Paleta	3427.30	19.82	17.49	-1.41	-30.38	-14.30
2	Chingolo	1444.70	19.84	16.77	-1.21	-39.36	-23.70
3	Marucha	2334.90	20.57	17.39	-0.62	-27.67	-10.90
4	Paleta	2971.50	20.39	18.12	-1.38	-23.60	-6.86
5	Chingolo	1281.40	21.09	17.19	-2.30	-36.87	-21.98
6	Marucha	2052.30	20.42	17.02	-2.04	-25.16	-10.18
14	Chingolo	1226.40	20.88	18.16	-2.35	-30.99	-15.18

Rendimientos referidos a la cantidad de materia prima sometida a proceso				
No. Muestra	No. Bolsa	Corte	Rendimiento Individual, %	Rendimiento Global, %
1	1	Paleta	85,70	84,92
2		Chingolo	76,30	
3		Marucha	89,10	
4	2	Paleta	93,14	88,99
5		Chingolo	78,02	
6		Marucha	89,82	
14		Chingolo	84,82	

## ES 2 300 860 T3

### Concentración de Sales en Solución

CINa (%): 18,96%

5 NO2Na (g/kg): 0.9 g/kg.

Observación: Masajeado continuo durante 24 horas.

10

RENDIMIENTO DE LA BOLSA					
No. DE BOLSA	PESO NOMINAL BOLSA,	PESO TOTAL BOLSA, g	CARNE SOMETIDA A PROCESO, %	RECORTES, %	GRASA, %
15 7	10600.00	10544.30	61.87	32.87	5.27
8	10450.00	10414.90	65.55	28.17	6.29
9	8100.00	8052.80	59.04	32.24	8.72
20 10	7400.00	7331.60	60.80	29.77	9.43
11	11200.00	11143.30	59.71	28.06	12.23
25 12	8550.00	8504.30	67.55	23.35	9.10

30

Variación de peso de cada corte durante el proceso							
No. Muestra	Corte	Peso inicial, g	Nivel de Inyección Real %	Variación al iniciar masajeado, %	Variación D. Resquemado y masajeado, %	Variación D. De la cocción, %	Variación total, %
35 19	Paleta	3127.30	20.84	18.28	-1.48	-29.96	-13.16
20	Chingolo	1362.00	21.70	19.45	-2.02	-42.22	-24.79
40 21	Marucha	2034.30	21.38	18.42	-1.46	-28.44	-11.48
22	Paleta	3290.50	21.25	20.21	-2.38	-29.87	-12.05
45 23	Chingolo	1337.00	21.89	21.19	-3.85	-43.49	-26.16
24	Marucha	2199.10	21.15	19.22	-1.60	-29.78	-12.15

50

Rendimientos referidos a la cantidad de materia prima sometida a proceso				
No. Muestra	No. Bolsa	Corte	Rendimiento Individual, %	Rendimiento Global, %
55 19	7	Paleta	86,84	84,93
60 20		Chingolo	75,21	
21		Marucha	88,52	
22	8	Paleta	87,95	85,16
65 23		Chingolo	73,84	
24		Marucha	87,85	

## ES 2 300 860 T3

### REIVINDICACIONES

5 1. Procedimiento para el acondicionamiento y conservación de larga duración sin cadena de frío, de productos  
cárnicos, que incluye la etapa de seleccionar cortes cárnicos, trocearlos y/o despostarlos si ello fuese necesario, elimi-  
nando las grasas y los recortes menores, obteniendo piezas de peso y tamaño dentro un rango uniforme, **caracterizado**  
por comprender las siguientes etapas:

- 10 a) Inyectar cada pieza de carne con una solución de salmuera que contiene por lo menos ClNa con una con-  
centración necesaria para arribar hasta un máximo de 20% del peso del corte de carne inyectado;
- 15 b) Una vez inyectadas todas las piezas del mismo lote bajo tratamiento, se procede a masajear la carne por un  
tiempo con un rango entre 8 a 24 horas bajo presión reducida entre 10 a 15" HG y temperaturas reducidas  
entre 0°C y 3°C;
- 20 c) Retirar este lote del masajeador e introducir cada pieza de carne en una bolsa herméticamente cerrada de un  
polímero impermeable someter el lote de cortes de carne así embolsadas a un proceso de cocción en agua  
caliente hasta lograr en el centro de la pieza de mayor tamaño una temperatura de 70 a 85°C por un tiempo  
de 15 a 30 minutos;
- 25 d) Retirar del baño de cocción la partida de bolsas con carne y proceder a retirar la carne de cada bolsa de  
cocción, efectuando un proceso de enfriado hasta alcanzar en el centro geométrico de las piezas de carne  
una temperatura de por lo menos 26°C;
- e) Finalizada la etapa de enfriamiento, envasar cada trozo de carne pre-cocida en otras bolsas aptas para el  
envasado bajo vacío y se empaqueta el producto obtenido;
- f) Congelado a -14°C.
- 30 g) Los trozos de carne así empaquetados son sometidos a un proceso de irradiación hasta acumular una dosis  
mínima total de 15 kGy.

35 2. Procedimiento, según la reivindicación 1, **caracterizado** porque la solución de salmuera contiene 1,2 g/Kg. de  
solución de nitrito de sodio y 19,5% de ClNa.

40 3. Procedimiento, según la reivindicación 1, **caracterizado** porque la etapa de masajeado se efectúa a una presión  
reducida de 15" de Hg, a 1°C por 8 horas.

45

50

55

60

65

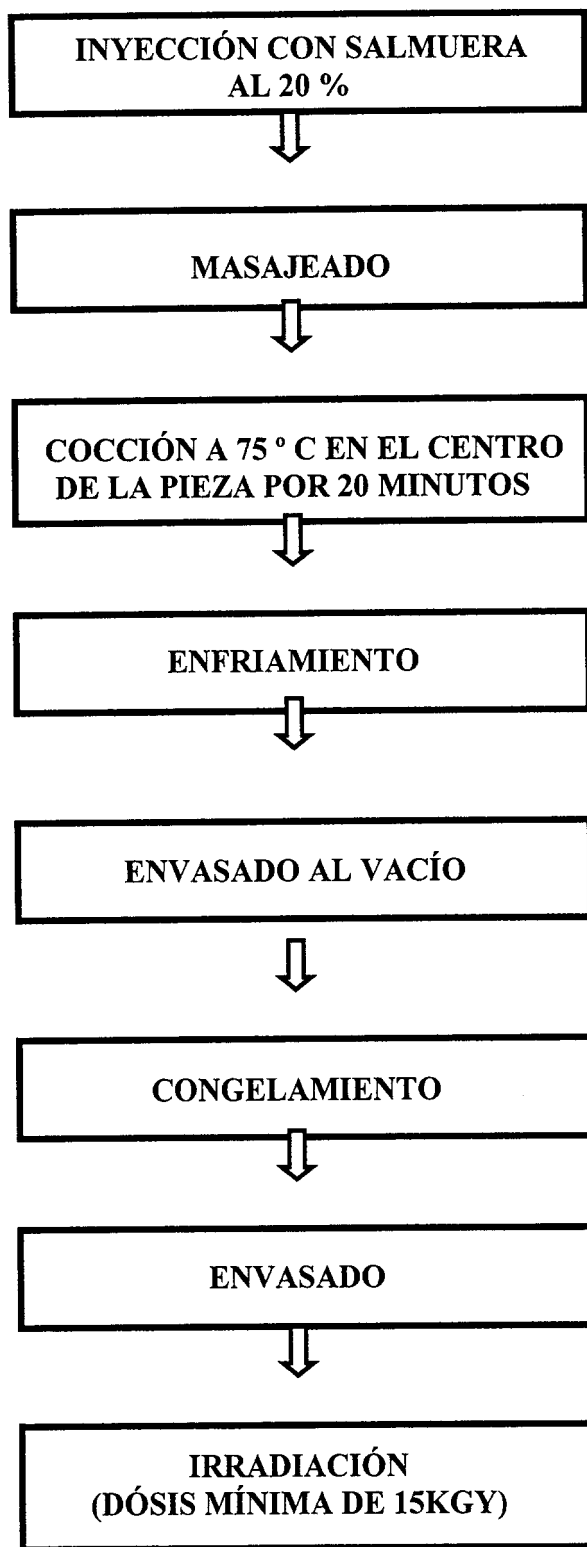


FIGURA 1